

Инструкция по эксплуатации

Станок для снаряжения патронов MEC 600 Jr. Mark 5



Мастер пластика

Непревзойденная точность

Компания Mayville Engineering Company, передовой производитель оборудования для снаряжения патронов в США, заслужила свою безупречную репутацию за неуклонную приверженность к точному машиностроению.

Точность — это отличительная характеристика каждого созданного компанией MEC станка для снаряжения патронов «нового поколения», воплотивших в себе действительно инновационные и эффективные технические решения.

Станок для снаряжения патронов MEC 600 Jr. Mark 5 не исключение из этого ряда. Mark 5 сочетает удобство и простоту одностадийных операций и доступную цену.

Mark 5 замечателен еще и тем, что он выполняет каждый из основных шагов по снаряжению патронов одним нажатием рукоятки — декапсулирование, капсюлирование, калибровка и обжим металлического основания, дозировка правильного количества пороха, плотная установка основного пыжа, дозировка точного количества дробы и плотная обжимка звездочкой.

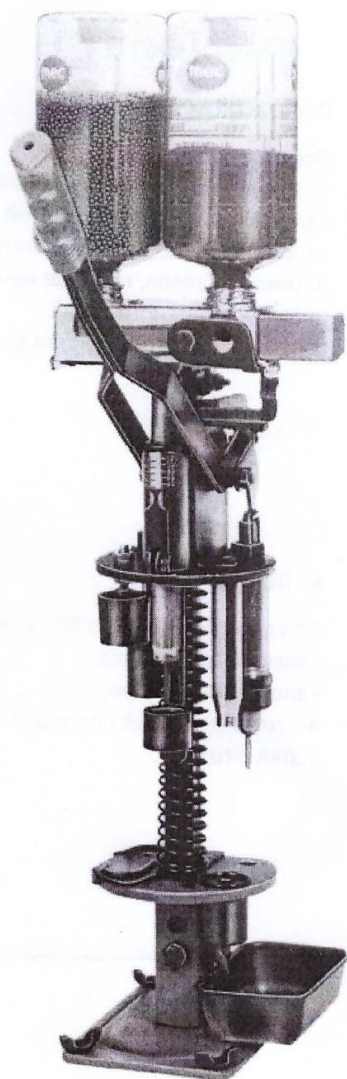
Каждый шаг из последовательности действий по снаряжению патронов выполняется с минимальным количеством усилий и движений. Эксклюзивные гнезда под гильзы позволяют точно устанавливать гильзы на каждой рабочей позиции. Не требуется устройство для перемещения гильз, а обжимные матрицы, расположенные на рабочих позициях декапсулирования и обжимки звездочкой, придадут вашему патрону надлежащую форму.

Следующие отличительные характеристики делают станок MEC 600 Jr. Mark 5 покупкой, наиболее выгодной по цене: рабочая позиция декапсулирования с кулачковым приводом и автоматическим выталкиванием гильзы из калибровочного кольца; устройство Adjusta-Guide для вставки пыжа с вертикальной регулировкой, позволяющее быстро вставлять пыж в гильзу; и новая матрица Spindex для обжимки звездочкой с функцией заворачивания, которую легко настроить под лепестки уже использовавшейся гильзы, поставляемая в комплексе в 2 экземплярах, на 6 и на 8 лепестков; замена одной матрицы на другую занимает несколько секунд. И конечно стандартная функция станка Mark 5 «Pro-Check», контролирующая последовательность рабочих операций мерки, не позволяющая просыпать порох или дробь.

Лучшая из всего, матрица для обжимки звездочкой теперь производится из революционно нового материала, который называется «Dupont Zytel», значительно облегчающего обслуживание матрицы. Армированный стекловолокном Dupont Zytel значительно превосходит любые требования и абсолютно не ржавеет. Кроме того, к нему не прилипает твердый остаток компонентов сгорания во время работы со стреляными гильзами. Таким образом, матрица легко скользит по гильзе, каждый раз превосходно обжимая ее звездочкой.

Данный станок может также снаряжать патроны стальной дробью. Для работы со стальной дробью его необходимо модифицировать, используя комплект №8433. Компоненты, разработанные для снаряжения патронов свинцовой дробью, использовать для работы со стальной дробью запрещено.

Для снаряжения патронов стальной дробью необходимо использовать специально разработанную для этого мерку. Мерки, разработанные для снаряжения патронов свинцовой дробью, использовать для работы со стальной дробью запрещено.



Заглянем внутрь дробового патрона...

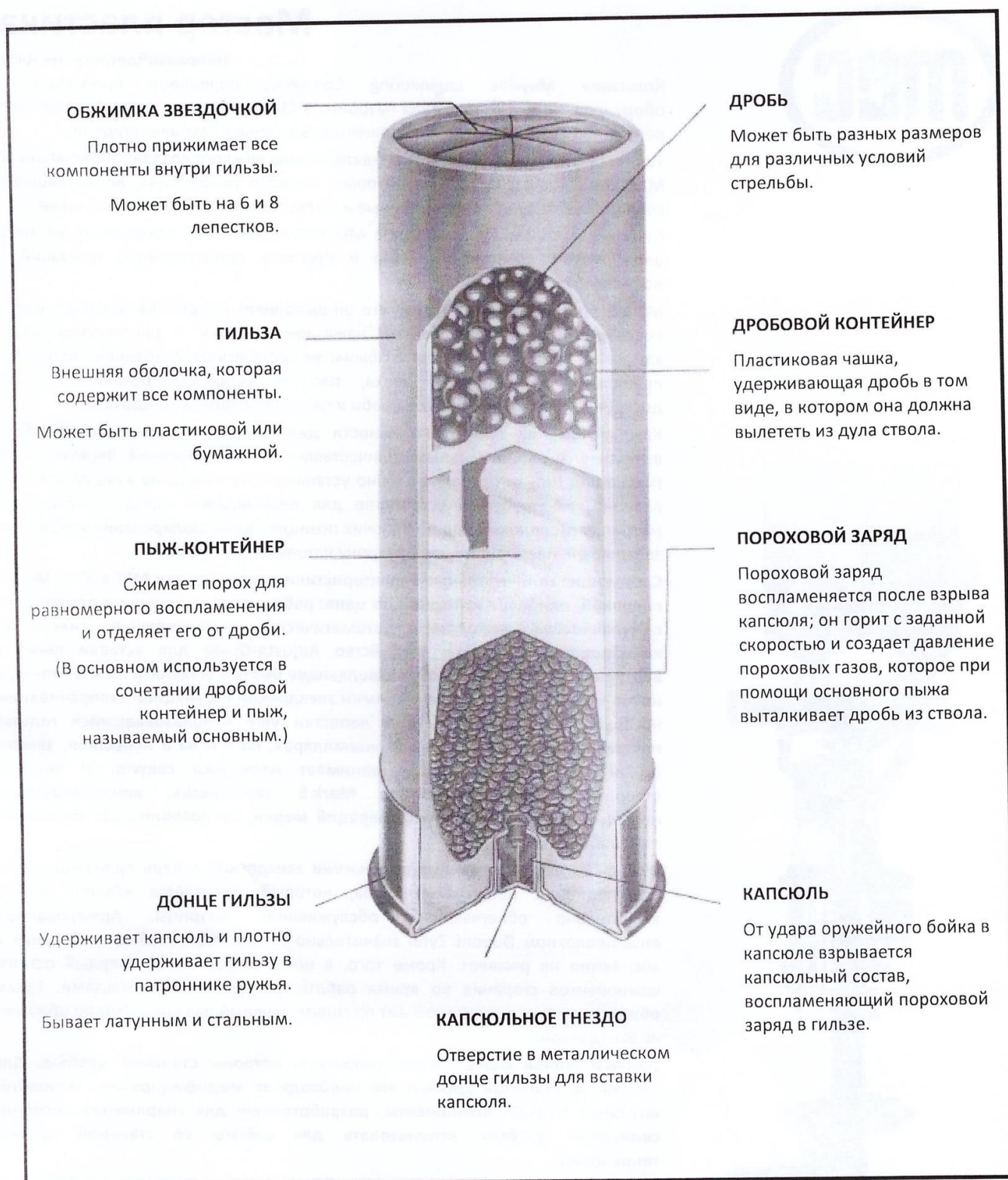


Рисунок 1

Выбор компонентов

Как видно из рисунка на предыдущей странице, дробовой патрон состоит из нескольких различных компонентов, для каждого из которых существует множество различных вариантов.

В комплекте с каждым станком МЕС поставляются брошюры, выпускаемые ведущими производителями компонентов. Изучив эту литературу, Вы узнаете множество различных комбинаций капсюлей, пороховых зарядов, пыжей и дроби, которые рекомендуется использовать для разных типов гильз, а также для разных целей: для охоты на водоплавающих птиц, мелкую дичь, для стендовой стрельбы и стрельбы по тарелкам. Каждая комбинация компонентов была тщательно проверена экспертами по баллистике на предметы максимальной эффективности и безопасности. ***Экспериментировать с комбинациями, не рекомендуемыми производителями компонентов, безрассудно и опасно!***

Выбор гильзы

Чтобы снаряжение патронов было простым, необходимо правильно выбрать пустые гильзы. Это одно из важнейших решений, которое нужно принять.

Можно пытаться использовать любые или все гильзы, которые можно сегодня найти на рынке, но Вы наверняка столкнетесь с рядом проблем, что значительно охладит Ваш пыл. Не все гильзы обладают одинаковой емкостью. Не все гильзы одинаково обжимаются звездочкой. Каждый раз, когда Вы берете гильзу другой емкости (обычно вызвано разной высотой основного или «донного» пыжа), Вам придется подбирать другой набор компонентов, чтобы снарядить патрон надлежащим образом.

Мы ни в коем случае не советуем Вам выбросить все нестандартные гильзы, которые у Вас есть. Напротив, мы советуем Вам набраться опыта, снаряжая патроны «просто», и только после этого самостоятельно подбирать различные компоненты.

Выбор правильного пыж-контейнера

Пыж-контейнер — это та часть дробового патрона, которая расположена между порохом и дробью. Герметично установленный пыж-контейнер позволяет расширяющимся газам, образуемым в результате горения пороха, вытолкнуть дробовой контейнер из дула ружья с максимальной скоростью.

Современные «основные пыжи» представляют собой комбинацию «два в одном» — дробового контейнера и пыжа. Снаряжать патроны, используя основные пыжи, проще всего. Поэтому основные пыжи очень популярны, особенно среди начинающих стрелков. Хотя существует множество различных основных пыжей, использовать следует только те, которые рекомендованы для остальных используемых Вами компонентов.

Дробь

Существует два разных типа дроби — свинцовая и стальная дробь. **Свинцовая и стальная дробь не являются взаимозаменяемыми.** Для снаряжения патронов стальной дробью требуются специальные пыж-контейнеры. Если при этом использовать пыж-контейнер для свинцовой дроби, то можно не только вывести ружье из строя. Высокое давление может разорвать ружье, что может привести к травмам и смерти стрелка или стоящих рядом людей.

При снаряжении патронов стальной дробью разрешается использовать только те компоненты, которые рекомендованы для стальной дроби. Инструкции, прилагающиеся к этим компонентам, следует строго выполнять до самой последней буквы. Компания МЕС не разрабатывает, не производит и не утверждает каких-либо компонентов для снаряжения патронов. Ответственность за выбор компонентов для снаряжения патронов стальной дробью несет лицо, которое их выбирает и принимает решение, подходят ли данные компоненты для снаряжения патронов стальной дробью или нет.

Чем больше размер дроби, тем меньше дробинок можно зарядить в гильзу. Дробь меньшего размера используется для стендовой стрельбы и стрельбы по тарелкам, по голубям, хищным животным или птицам, мелкой дичи и т.п. Дробь большего размера используется для стрельбы по более крупной дичи: по уткам, гусям, индейкам и т.п.

Размеры дроби

(в натуральную величину)

Свинцовая дробь

Картечь

№	Диам.		
9	● .08"	4	● .24"
8½	● .085"		
8	● .09"	3	● .25"
7½	● .095"		
7	● .10"	1	● .30"
6	● .11"		
5	● .12"	0	● .32"
4	● .13"		
2	● .15"	00	● .33"
Пневм.			
руж.	● .175"		
BB	● .18"		

Не весь порох одинаковый

Разные типы пороха обладают различной скоростью горения, поэтому используются в разных целях. Чем тяжелее заряд дроби, тем медленнее порох должен гореть. Для того, чтобы придать ускорение тяжелому заряду, требуется больше времени по сравнению с легким.

Быстр горящий порох, воспламененный под тяжелым дробовым зарядом, может создать слишком высокое давление на затвор при выстреле, что может привести к поломке оружия или травмировать стрелка и стоящих рядом людей. (Давление на затвор при выстреле — это давление газов, образовавшихся в результате горения пороха; именно давление на затвор при выстреле выталкивает дробь из ствола.)

С другой стороны, использование медленного горящего пороха для ускорения легкого заряда дроби не будет эффективно. При недостаточной скорости увеличения давления многие типы пороха не будут гореть равномерно и не смогут придать достаточной скорости дроби. *Никогда* не заменяйте тип пороха при снаряжении патронов стальной картечью. Любой порох, создающий достаточное давление для 1 1/8 унций свинцовой картечи, нельзя использовать для ускорения 1 1/8 унций стальной картечи, так как давление поднимется до опасного уровня.

Какие капсули использовать?

Капсюль воспламеняет порох. Когда вы нажимаете на курок, ударник падает на боек, который пробивает колпачок капсюля. Это приводит к детонации капсюльного состава, что воспламеняет основной пороховой заряд.

Разные типы капсулей обладают различными характеристиками в зависимости от цели. Используйте капсули только такого типа, который рекомендован производителями компонентов для гильзы, пороха, пых-контейнера и дробового заряда, который Вы используете.

Несколько слов о безопасности

Для безопасного снаряжения патронов требуется не много: нужно прислушиваться к чувству здравого смысла, а также внимательно читать и выполнять указания производителей различных компонентов.

Покупая для себя порох, найдите копию технической спецификации «SAAMI» (Sporting Arms and Ammunition Manufacturers Institute— Институт производителей спортивного оружия и амуниции, США), в которой разъясняются свойства и правила хранения бездымного пороха. Прочитайте ее внимательно и строго следуйте указаниям. Вообще говоря, порох безопаснее бензина, так как в отличие от бензина, он не выделяет взрывоопасные пары. При воспламенении порох будет гореть до тех пор, пока не сгорит весь. Современный бездымный порох может взорваться только в ограниченном пространстве. Контейнеры, в которых продается порох, разработаны таким образом, что при случайном воспламенении пороха они разрушатся, не вызвав взрыва. Порох следует хранить в этих контейнерах все время до его использования. Небезопасно насыпать порох в стеклянные сосуды, бутылки или подобные контейнеры, в которых может произойти повышение давления. Хранить порох рекомендуется в таком месте, в котором не бывает искр, огня или пламени. Место для хранения пороха должно быть сухим, прохладным и недоступным для детей.

Капсюли также требуют аккуратного отношения. Никогда не доставайте капсюли из контейнера, в котором они продаются, до их использования по назначению. Хранить капсюли также следует в контейнере, в котором они продаются. Остальные способы хранения небезопасны! Прямой контакт капсюля с чрезмерным источником тепла, огнем или пламенем, а также небрежное отношение приведут к взрыву капсюля. Хранить капсюли рядом с порохом запрещено! Место для хранения капсюлей должно быть недоступно для детей.

Если производитель рекомендует использовать определенный набор компонентов для снаряжения патрона, это значит «в точности данный набор компонентов». Неразборчиво экспериментировать и заменять компоненты запрещено. Это повлечет серьезные проблемы. В самом лучшем случае у Вас получится патрон, который при выстреле окажется слабее по мощности и не даст желаемого результата. В худшем случае Вы или тот, что будет стрелять снаряженными Вами патронами, можете получить серьезные травмы. Производитель тщательно проверил рекомендуемые заряды и точно знает, как они поведут себя. Всегда точно выполняйте рекомендации производителей.

Кроме этого при снаряжении патронов настоятельно рекомендуется использовать защитные очки.

Закончив снаряжение патронов, снимите со станка все контейнеры, закройте их крышками и уберите в безопасное место. Положите все оставшиеся капсюли обратно в «родной» контейнер и уберите в безопасное место. Очень важно хранить эти материалы в месте, недоступном для детей и посторонних лиц.

Снаряжение патронов на станке 600 Jr. Mark 5

Достав новый станок из заводской упаковочной коробки, тщательно осмотрите его на предмет целостности и наличия повреждений. Кроме самого станка в комплекте также должны быть следующие дополнительные запасные части, показанные на рисунке 3.

Перед началом снаряжения патронов на станке мы рекомендуем внимательно изучить станок и сравнить его с приведенным ниже рисунком, чтобы найти и узнать название и назначение всех частей станка, с которым Вы собираетесь работать.

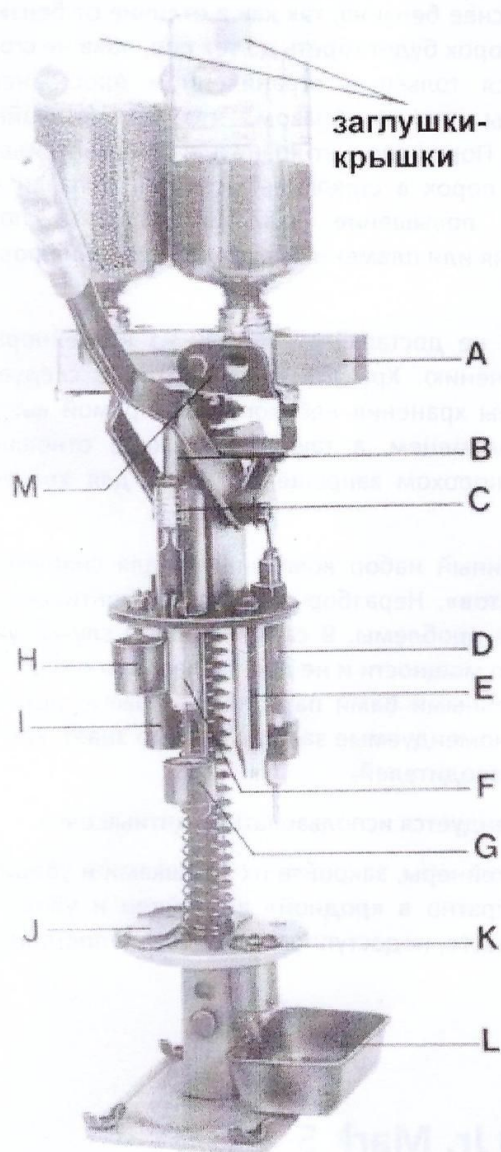


Рисунок 2

А. МЕРКА расположена под контейнерами с порохом и дробью. При сдвиге мерки влево происходит заряд патрона порохом. При сдвиге мерки вправо происходит заряд патрона дробью. Проверьте: контейнеры с порохом и дробью должны быть установлены правильно.

В. ИНДИКАТОР ВЫСОТЫ ПЫЖ-КОНТЕЙНЕРА используется для обнаружения некачественных пыжей / повышения качества установки пыжей.

С. ИНДИКАТОР ДАВЛЕНИЯ НА ПЫЖ-КОНТЕЙНЕР регулирует точное количество давления, прикладываемого к основному пыжу, когда рукоятка находится в нижнем положении.

Далее справа налево приводятся матрицы и их функции:

Д. МАТРИЦА ДЛЯ УДАЛЕНИЯ КАПСЮЛЕЙ — одним нажатием рукоятки выполняются следующие операции: выбивается стреляный капсюль; горловина гильзы выправляется железной трубкой; металлическое донце гильзы обжимается.

Е. МАТРИЦА ДЛЯ ВСТАВКИ КАПСЮЛЯ В ГИЛЬЗУ — запрессовывает новый капсюль в гильзу; капсюль устанавливается в ГНЕЗДО НА ПЛОЩАДКЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ КАПСЮЛЕЙ (К).

Ф. ЗАРЯДНАЯ ТРУБКА — трубка, через которую порох и дробь засыпаются в гильзу. Данная трубка также используется для установки основного пыжа.

Г. ОСНОВАНИЕ ADJUSTA-GUIDE ДЛЯ ВСТАВКИ ПЫЖА — позволяет быстро и точно вставить основной пыж.

Н. МАТРИЦА ДЛЯ ОБЖИМКИ ЗВЕЗДОЧКОЙ — 6 или 8-лепестковая (матрица для обжимки бумажных гильз и мягкого заворота «на конус» поставляется отдельно).

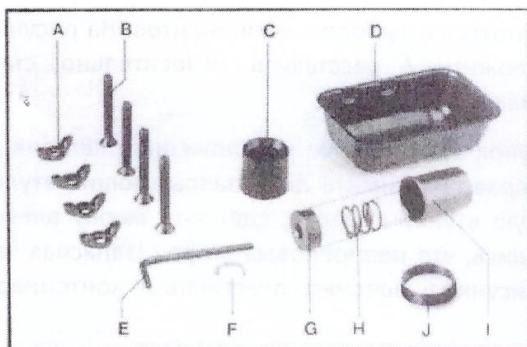
И. МАТРИЦА ДЛЯ ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ОБЖИМКИ ГИЛЬЗЫ — эксклюзивный механизм окончательной обжимки в две стадии с кулачковым приводом. Глубина обжимки на данной матрице полностью регулируется.

Ж. ГНЕЗДА ДЛЯ ГИЛЬЗ — удерживают гильзы при подъеме рукоятки.

К. ГНЕЗДО ПЛОЩАДКИ ДЛЯ УСТАНОВКИ КАПСЮЛЕЙ.

Л. ПОДДОН ДЛЯ КАПСЮЛЕЙ — прочно держится на своем месте при наклонах станка за счет того, что его скошенный край входит под петлю в основании станка.

М. ПЛАНКА «PRO-CHECK» — контролирует последовательность рабочих операций мерки; не позволяет просыпать порох или дробь.



Содержание сумки для запасных частей

- | | |
|--|--|
| A. Барашковые гайки (4 шт.). | F. Латунная шайба. |
| B. Винт с потайной головкой 1/4 x 20 (4 шт.). | G. Монтажная площадка для капсюля. |
| C. Матрица для обжимки звездочкой на 6 лепестков (только для калибров 12-16-20). | H. Опорная пружина для монтажной площадки капсюля. |
| D. Поддон для капсюлей. | I. Контейнер монтажного устройства капсюля. |
| E. Торцевой шестигранный ключ. | J. Кольцевая прокладка (#8111, только для 3" гильз). |

Рисунок 3

Сборка частей G, H, I как показано на рисунке; латунная шайба предназначена для использования с мелкозернистым порохом (Winchester) для герметизации. Ее нужно установить в отверстие порохового дозатора вместо муфты (рисунок 6) гладкой стороной к мерке.

Установка станка для снаряжения патронов

Хотя станок желательно закрепить стационарно на рабочий верстак, это не обязательно. Если установить станок стационарно на верстак невозможно, мы рекомендуем установить станок на лист фанеры размером 3/4 x 12 x 18". На рисунке 4 показано идеальное расположение станка на листе фанеры.

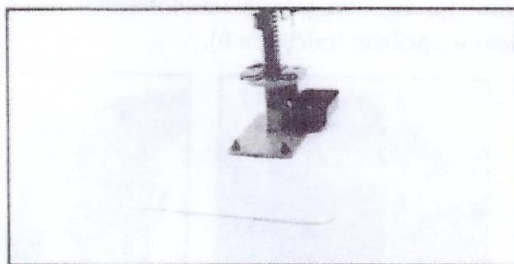


Рисунок 4.

Порядок установки следующий. Установите станок в нужное место. Отметьте карандашом на листе фанеры места для отверстий под крепления станка — для этого обведите карандашом отверстия в основании станка. Снимите станок и просверлите в отмеченных местах отверстия диаметром 9/32. Установите станок обратно на место и прочно закрепите его винтами с потайными головками 1/4 x 20 x 2" и барашковыми гайками. Винты следует вставлять снизу вверх; затягивать гайки следует достаточно сильно, чтобы головки винтов немного продавили лист фанеры и не царапали поверхность стола или верстака.

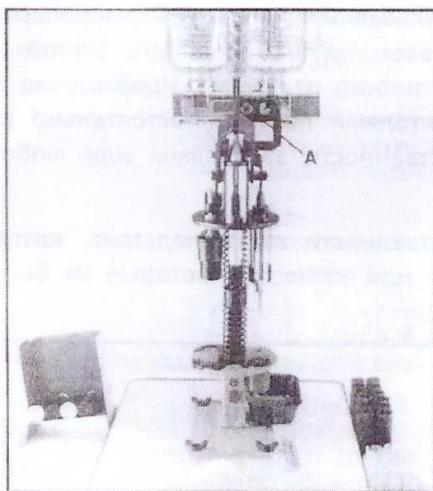


Рисунок 5.

К моменту установки станка Вы уже должны были определиться с выбором компонентов. На рисунке 5 показано, как выбранные компоненты лучше расположить / расставить относительно станка 600 Jr. Mark 5, чтобы сделать работу максимально эффективной.

Стоя лицом к станку Вы видите перед собой мерку (рисунок 2). На мерке распложены отверстия для картчи (слева) и для пороха (справа). Сдвиньте мерку вправо и снимите диск, закрывающий втулку с отверстием для засыпки пороха. Установите необходимую втулку в мерку, сдвиньте мерку влево, а затем установите Pro-Check и болт А (рисунок 5). Убедившись, что неопределенные муфты (запасная часть № 304G) установлены в корпусе мерки, как показано на рисунке 6, вверните пластиковые контейнеры в отверстия с резьбой.

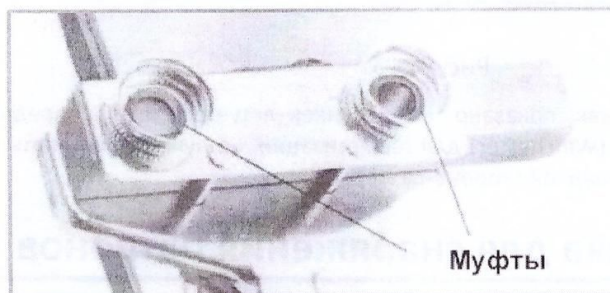
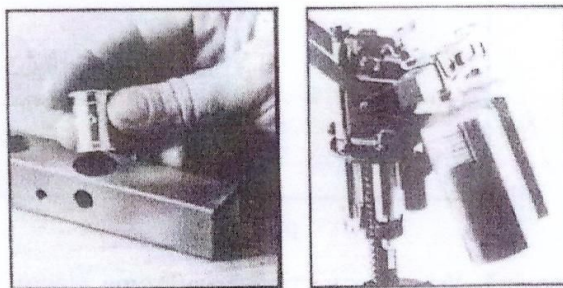


Рисунок 6.

Сдвиньте мерку до упора вправо, выньте крышку-заглушку из каждой бутылки и наполните их выбранным порохом и дробью. Вставьте обратно крышки-заглушки. На этом станок готов к снаряжению патронов! Обратите внимание на то, что мерка наклоняется назад, чтобы можно было легко снять полные контейнеры с порохом и дробью (рисунок 8).



Рисунки 7,8.

Винт № 10/24, на котором поворачивается мерка, должен быть так затянут, чтобы при наклоне мерки чувствовалось небольшое сопротивление. Перетягивать винт не нужно – это может привести к поломке кронштейна.

Во время работы со станком рекомендуется соблюдать осторожность и следовать здравому смыслу. Небрежно обращение с воспламеняющимися и взрывоопасными веществами может привести к серьезным травмам. Мы рекомендуем проверять заряды на надежных весах. Это поможет обнаружить отклонения веса пороха от нормы. Необходимо строго соблюдать параметры заряда, рекомендованные производителями пороха. Настоятельно рекомендуется работать в защитных очках. Мы не несем ответственности за травмы или любой ущерб, нанесенный в результате снаряжения патронов.

Мы также не несем ответственности за последствия, которые могут возникнуть в результате использования оборудования или запчастей, которые не были произведены или рекомендованы компанией MEC.

НАЧНЕМ СНАРЯЖАТЬ ПАТРОНЫ

Приступая к работе, обратите внимание на то, что работа с гильзами производится по часовой стрелке, начиная с рабочей позиции обжимки и декапсюлирования (рисунок 9, позиция 1). Далее гильза обрабатывается на рабочей позиции установки капсюлей (позиция 2), затем на позиции засыпки пороха, вставки пыжа и засыпки дроби (позиция 3), затем на позиции начала обжимки (позиция 4) и затем на позиции окончательной обжимки и заворота гильзы (позиция 5).

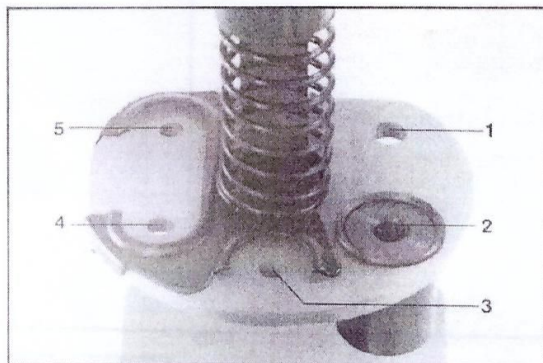


Рисунок 9.

Шаг 1

Возьмите пустую гильзу в правую руку и поместите ее в рабочую позицию декапсюлирования и обжимки, как показано на рисунке 10.левой рукой опустите рукоятку станка до упора вниз. Вы должны почувствовать сопротивление, так как обжимное кольцо начнет обжимать латунь. Вы также можете почувствовать момент выбивания старого капсюля. Убедитесь, что рукоятка опущена вниз до полного упора, иначе капсюль может остаться в гильзе, а гильза будет обжата не полностью. После этого поднимите рукоятку до упора вверх. При подъеме рукоятки Вы также должны почувствовать сопротивление, так как гильза будет выталкиваться из обжимного кольца. Правой рукой снимите гильзу с обжимной матрицы и наденьте ее на матрицу для установки капсюля, как показано на рисунке 11.

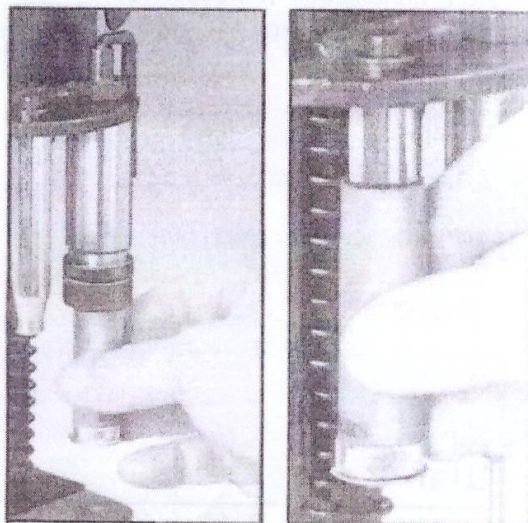


Рисунок 10, 11.

Шаг 2

Возьмите капсюль правой рукой и поместите его в капсюльное гнездо, как показано на рисунке 12.левой рукой опустите рукоятку станка так, чтобы прочно запрессовать капсюль. Силы нужно приложить ровно столько, чтобы капсюль был запрессован на одном уровне с дном гильзы.



Рисунок 12.

Поднимая рукоятку станка левой рукой, снимите гильзу с запрессованным капсюлем с матрицы для установки капсюля и вставьте ее в гнездо для гильзы в рабочем положении 3 как показано на рисунке 13.

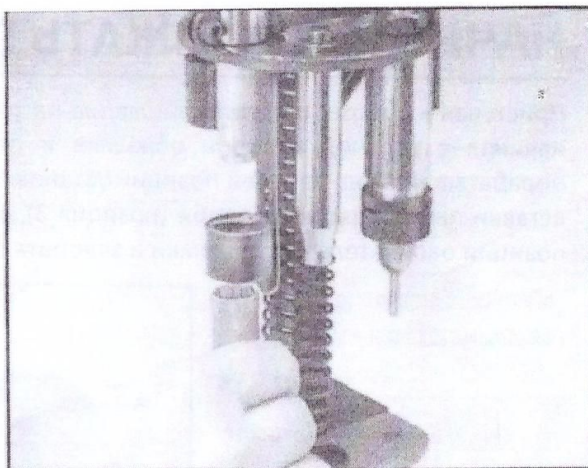


Рисунок 13.

Шаг 3

Левой рукой опустите рукоятку станка вниз. Рукоятку следует опускать вниз до тех пор, пока зарядная трубка #505B не войдет в гильзу, как показано на рисунке 14. Удерживайте рукоятку в этом положении и правой рукой сдвиньте мерку #302 влево (рисунок 14), чтобы засыпать порох.

1. Мерка.

2. Зарядная трубка.

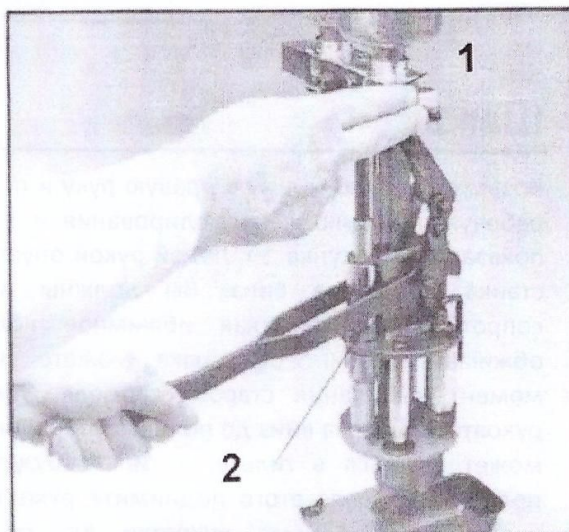


Рисунок 14.

Шаг 4

Левой рукой поднимите рукоятку до упора вверх. Наденьте пыж-контейнер на зарядную трубку, как показано на рисунке 15. Левой рукой опустите рукоятку станка до упора вниз.

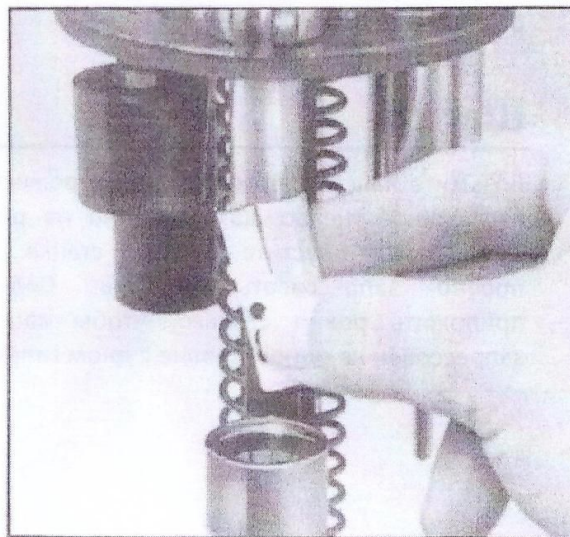


Рисунок 15

Шаг 5

Перехватите рукоятку станка правой рукой. Поднимите рукоятку так, чтобы зарядная трубка не вышла из гильзы (рисунок 16).левой рукой сдвиньте мерку #302 (рисунок 16) до упора вправо, чтобы зарядить дробь.

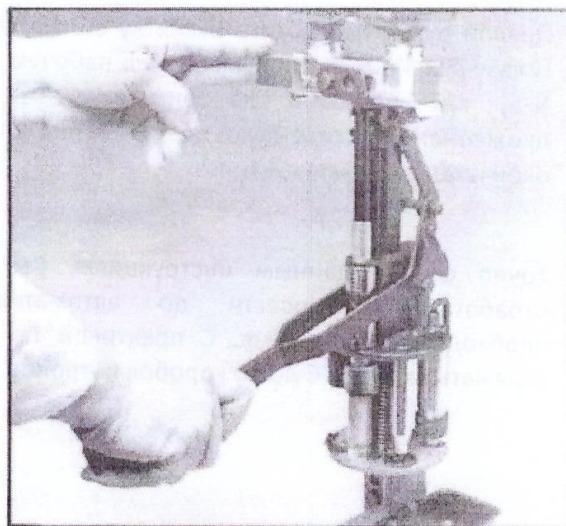


Рисунок 16.

Шаг 6

Поднимите рукоятку до упора вверх и левой рукой поместите гильзу в рабочую позицию №4 для начала обжимки звездочкой, как показано на рисунке 17. Правой рукой опустите рукоятку станка до упора вниз, начиная обжимку. Обратите внимание на то, что высоту обжимки можно регулировать. Для этого нужно ослабить гайку на винте крепления матрицы и затем выкрутить их вверх (чтобы уменьшить высоту начальной обжимки) или вниз (чтобы увеличить высоту начальной обжимки). Чтобы снять или заменить матрицу, просто вытащите ее вниз и вставьте на ее место новую. Гильза, правильно обжатая на начальной стадии, должна выглядеть, как показано на рисунке 18. Заводская настройка данной матрицы должна подойти для правильной обжимки большинства гильз.

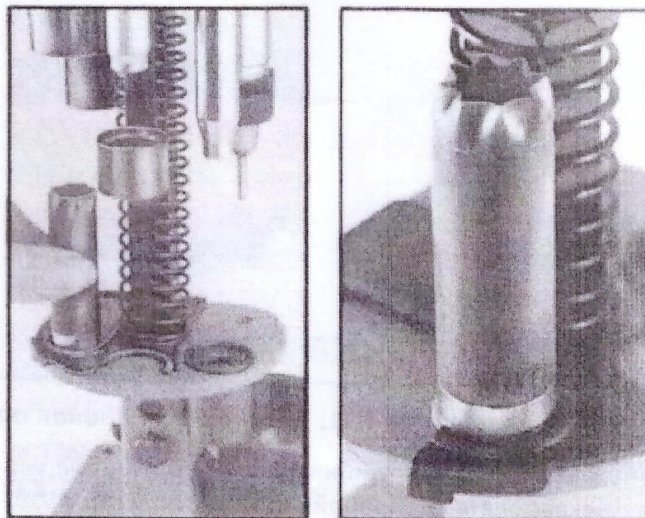


Рисунок 17, 18.

Большинство зарядов для стрельбы по тарелкам и стендовой стрельбы, кроме 28 калибра и .410 обжимаются звездочкой с 8 лепестками. Многие заряды для полевой стрельбы могут быть обжаты звездочкой с 6 лепестками. Важно, чтобы стреляные гильзы обжимались одной и той же матрицей. Можно также заказать матрицу для обжимки бумажных гильз звездочкой с плавным заворотом на конус.

Шаг 7

Правой рукой поднимите рукоятку станка так, чтобы гильзу можно было переместить в рабочую позицию №5, как показано на рисунке 19. Плавным движением опустите рукоятку станка до упора вниз, окончательно обжимая гильзу.

Точно следуя данным инструкциям, Вы сможете отработать и довести до автоматизма все необходимые движения. С практикой Вы сможете заряжать за час от 6 до 10 коробок патронов.

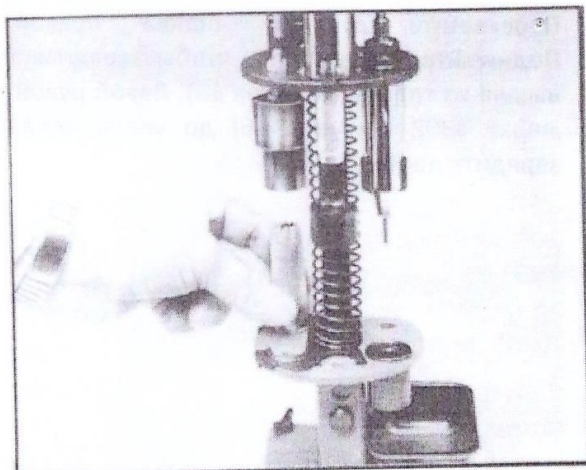


Рисунок 19.

Правильно обжатая звездочкой гильза должна выглядеть, как показано на рисунке 20.



Рисунок 20.

Регулировка станка

Рабочая позиция №1, рисунок 21. Рабочая позиция декапсюлирования / обжимки

Данная рабочая позиция предусматривает регулировку 2 элементов — обжимного кольца и пробойника декапсюлятора. Пробойник декапсюлятор #519, рисунок 32, следует отрегулировать таким образом, чтобы при опущенной до конца рукоятке станка и убранном до конца внутрь острие пробойника (острие пробойника следует держать в самом высоком положении), пробойник входил в отверстие в основании рабочей площадки на глубину порядка 1/16 дюйма.

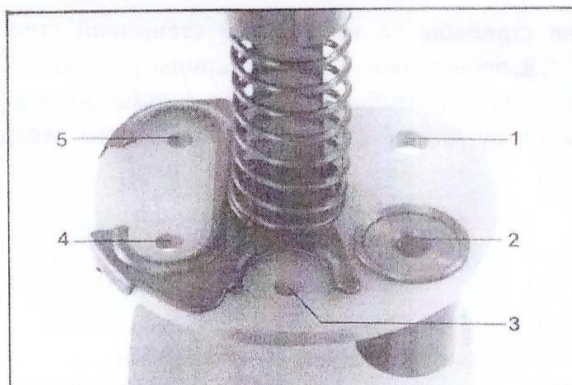


Рисунок 21.

- Обжимное кольцо следует отрегулировать таким образом, чтобы при опущенной до конца рукоятке станка оно не доходило до основания на 1/16 дюйма. Если отрегулировать обжимное кольцо слишком низко, то оно будет сминать край гильзы. В результате край расширится, и патрон не будет входить в магазины некоторых помповых и автоматических ружей.

Рабочая позиция №2, рисунок 21. Рабочая позиция установки капсюля

Данная рабочая позиция не предусматривает регулировки. **Внимание!** Во время установки капсюля следует соблюдать осторожность. Если слишком сильно нажать на рычаг, то после того, как капсюль будет запрессован на место, можно погнуть контейнер монтажного устройства капсюля.

Рабочая позиция №3, рисунок 21. Порох, пыж и дробь

Данная рабочая позиция предусматривает регулировку одного очень важного параметра — высота пыжа-контейнера или сила давления на пыж-контейнер. На рисунке 22 показан индикатор давления на пыж-контейнер, регулировочный винт и индикатор высоты пыж-контейнера.

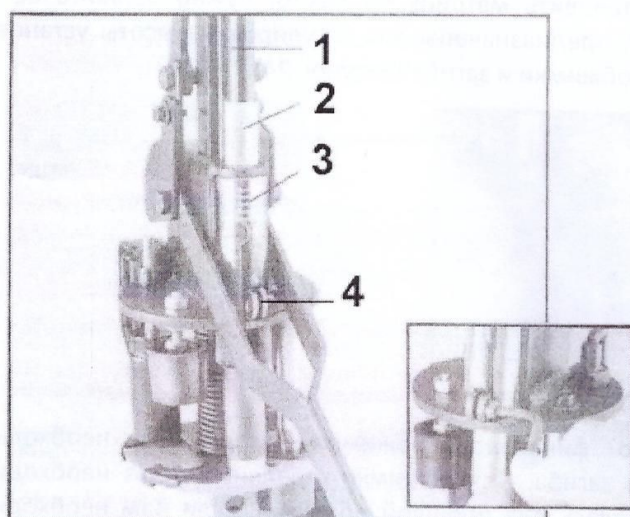


Рисунок 22.

1. Трубка.
2. Индикатор высоты пыж-контейнера.
3. Индикатор давления на пыж-контейнер.
4. Регулировочный винт с внутренним шестигранником.

Если Вы используете современные пластмассовые пыж-контейнеры, то сильно вдавливать пыж-контейнер в гильзу нет необходимости. Все, что нужно — это плотно прижать пыж-контейнер к пороху. Не нужно заставлять индикатор (рисунок 22) двигаться во время установки пыж-контейнера.

Отметки на индикаторе высоты пыж-контейнера (рисунок 22) в данном случае только для дополнительной информации. Данная регулировка используется при необходимости для компенсации различных дробовых зарядов и давление, прикладываемое к пыжу/пыж-контейнеру.... Для выполнения данной регулировки ослабьте регулировочный винт с внутренним шестигранником, как показано на рисунке 22. В результате трубка, показанная на рисунке 22, сможет свободно двигаться вверх и вниз. В любом случае регулировку следует производить, исходя из того, что правильная высота пыж-контейнера или давление, прикладываемое к пыж-контейнеру, достигается тогда, когда рукоятка станка находится в самом нижнем положении. Если трубку сдвинуть вниз, то уменьшится высота пыжа и увеличится прикладываемое давление. Если трубку поднять, то увеличится высота пыж-контейнера и уменьшится прикладываемое к нему давление. Если обжимка патрона звездочкой получается много раз подряд низкого качества (причина заключается в том, что пыж-контейнер установлен слишком высоко или слишком низко), это можно исправить, подняв или опустив индикатор высоты пыж-контейнера. На данной рабочей позиции можно также заменить втулку для установки пыж-контейнера в случае поломки. Втулку можно вынуть из поддерживающего ее слота, нажав вверх. Новую втулку необходимо установить в слот и нажать вниз (рисунок 23).

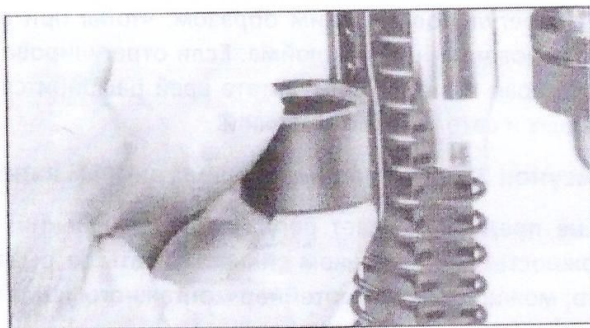


Рисунок 23.

Рабочая позиция №4, рисунок 21. Начало обжимки звездочкой

Новая конструкция станка МЕС 600 Jr. Mark 5 оснащена новой матрицей для обжимки звездочкой, которая при правильной эксплуатации никогда не начнет обжимку некачественно.

Матрицу можно снять, потянув вниз. Чтобы установить матрицу на место, нужно вставить ее по направлению вверх. Гайки, навинченные на болт, предназначены для регулировки высоты установки матрицы, что даст больше или меньше начальной обжимки и загиба (рисунок 24).

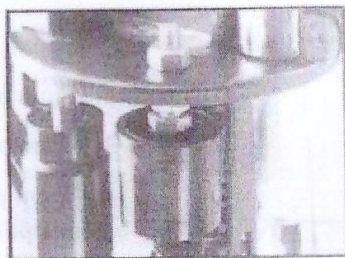
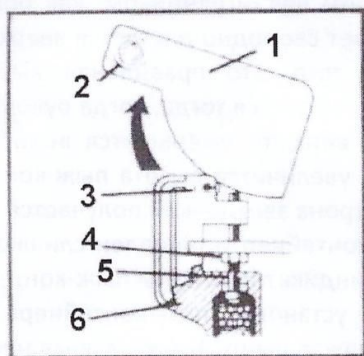


Рисунок 24.

Иногда для того, чтобы повысить качество финальной обжимки звездочкой, необходимо отрегулировать величину начальной обжимки и загиба. Для обжимки стреляных гильз необходимо использовать ту же матрицу, которая использовалась для прошлой обжимки. Если Вам необходимо обжимать и загибать бумажные гильзы, можно дополнительно заказать матрицу для обжимки бумажных гильз и мягкого заворота «на конус».

Рабочая позиция №5, рисунок 21. Финальная обжимка звездочкой

Заводская регулировка данной рабочей позиции должна подходить для большинства гильз. Рабочая позиция финальной обжимки звездочкой позволяет отрегулировать параметры двух устройств — кулачкового механизма (cam) и прессующего штампа (punch). Схема данного узла приведена на рисунке 25.



1. Кулачковый механизм.
2. Стопорный винт для регулировки кулачкового механизма (A), #8324.
3. Толкатель кулачкового механизма.
4. Стопорная гайка (B), #461A.
5. Прессующий штамп для обжимки звездочкой (C), #721B.
6. Матрица для обжимки звездочкой.

Рисунок 25.

- Нижне приведены рисунки 26-29, на которых показаны основные недостатки обжимки звездочкой, которые можно исправить регулировками данной рабочей позиции.

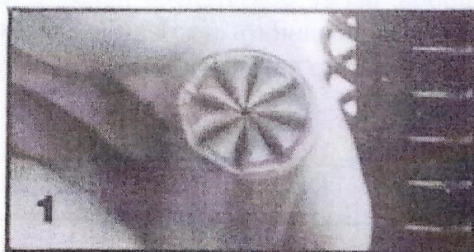


Рисунок 26

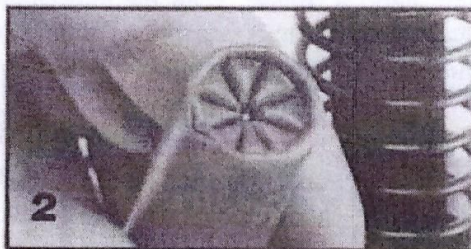


Рисунок 27



Рисунок 28

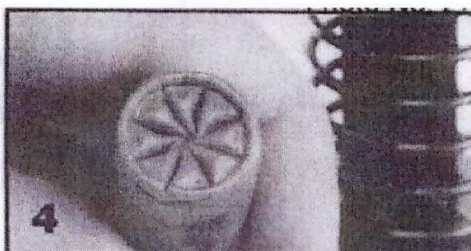


Рисунок 29

Рисунки 26-29.

Гильза №1 — Звездочка запрессована недостаточно глубоко. Чтобы это исправить, ослабьте стопорную гайку #461A и отверните прессовочный штамп для обжимки ниже.

Гильза №2 — Звездочка запрессована слишком глубоко. Чтобы это исправить, ослабьте стопорную гайку #461A и подвигните прессовочный штамп для обжимки выше.

Гильза №3 — Отверстие в центре звездочки. Чтобы это исправить, ослабьте стопорный винт для регулировки кулачкового механизма #8324, опустите кулачковый механизм на 1/32 дюйма ниже и попробуйте снова обжать гильзу звездочкой.

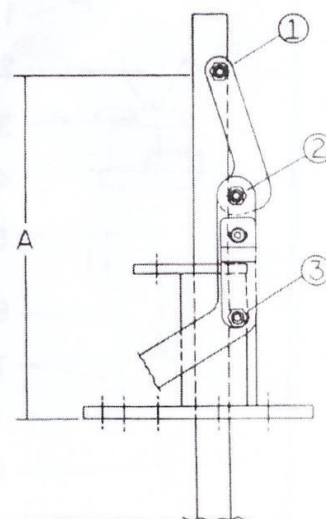
Гильза №4 — Несимметричный стык лепестков звездочки (лепестки закручены). Чтобы это исправить, ослабьте стопорный винт для регулировки кулачкового механизма #8324, поднимите кулачковый механизм вверх или поверните по часовой стрелке. Подъем должен составлять порядка 1/32 дюйма. Далее попробуйте снова обжать гильзу звездочкой.

Смазка / Обслуживание

Точки поворотов и вращений (1-2-3) в шпильчатых соединениях следует регулярно смазывать с обеих сторон. Мы рекомендуем смазку EP90 или аналогичную (густое вязкое масло). Стойка в области трения рабочей площадки и рычага должна быть также смазанной (густое вязкое масло, «А»). Мы ОЧЕНЬ не рекомендуем смазывать станок методом разбрызгивания, так как весь станок обрастает остатком от смазки.

Ролик кулачкового механизма матрицы для обжимки звездочкой и головка болта выталкивания, с которой соприкасается кулачковый механизм (рисунок 32), должны быть также немного смазаны.

Рекомендуется иногда проверять внутреннюю поверхность матрицы для обжимки звездочкой. Если Вы обнаружите, что она забилась грязью или остатками смазки, удалите всю грязь при помощи тампона, смоченного обычным хозяйственным моющим средством.



Чистота — это не самоцель, а необходимое условие эффективной работы станка. Пороховой нагар можно ободрать — он не горючий. Не позволяйте ему скапливаться. Дробь должна быть либо в контейнере, либо в гильзе. Если Вы просыпали дробь, Вы ее обязательно найдете голыми ногами в коврикe Вашей жены. Но просыпанная дробь может также заклинить какой-либо из механизмов станка. Вы это рано или поздно поймете, прилагая много усилий, но не получая желаемого результата.

Лучше скромное обслуживание, чем дорогой сервис-центр.

3-х дюймовые гильзы

Сначала выверните распорный болт из колонны (рисунок 31).



Рисунок 31.

Далее поднимите колонну на 1/4 дюйма. Вставьте распорный болт на место: теперь он должен быть в верхнем отверстии основания станка и в верхнем отверстии колонны. Убедитесь, что колонна расположена перпендикулярно основанию, и затяните болт. Снимите опорную трубку с выбивающей втулки (рисунок 32).

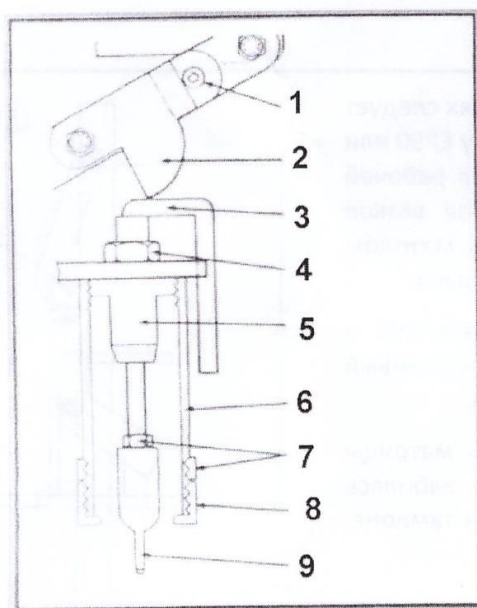


Рисунок 32.

1. Болт кулачкового механизма.
2. Толкатель кулачкового механизма.
3. Толкательный болт.
4. Фиксирующая гайка.
5. Выбивающая втулка.
6. Поддерживающая трубка.
7. Фиксирующая гайка.
8. Обжимное кольцо.
9. Пробойник для выбивания капсуля.

- Ослабьте фиксирующую гайку 460А, и при опущенной до конца рукоятке станка и убранном до конца внутрь острие пробойника (острие пробойника следует держать в самом высоком положении), отрегулируйте пробойник так, чтобы он входил в отверстие в основании рабочей площадки на глубину порядка 1/16 дюйма. Затяните обратно фиксирующую гайку 460А.

Подняв колонну станка для работы с 3 дюймовыми гильзами, снимите с рабочей площадки матрицу для установки капсюлей, поставьте кольцевую прокладку для капсюльного гнезда (позиция J, запчасть #8111, рисунок 3) на контейнер устройства для установки капсюлей и установите матрицу на место. Это должно поднять матрицу для установки капсюлей на 1/4" для работы с 3" гильзами.

Далее, замените поддерживающую трубку и затяните ее плоскогубцами. Затем ослабьте запорное кольцо (фиксирующая гайка) в верхней части обжимного кольца, опустите рукоятку станка до конца вниз и опустите обжимное кольцо так, чтобы оно не доходило до верхней пластины основания станка примерно 1/16 дюйма. Затяните обжимное кольцо: придерживая запорное кольцо, поверните обжимное кольцо против часовой стрелки. При необходимости замените матрицу для обжимки звездочкой на другую, подходящую для используемой гильзы (6 или 8 лепестков). Проверьте, подходит ли установленная мерка и втулки для патронов, которые Вы будете снаряжать. После этого станок готов к работе.

Проблемы и способы их решения

1. Слишком большой размер гильзы

Гильза очень туго входит в ствол, но слишком легко из него выходит. Это связано с переполнением гильзы. Способы решения:

- использовать корпус гильзы с большей вместимостью;
- использовать более короткий пыж-контейнер;
- засыпать меньше дробь;
- использовать более плотный порох;
- иногда можно приложить большее давления при установке пыж-контейнера — в итоге в гильзе останется больше места.

Проблему избыточного или недостаточного наполнения гильзы чаще всего можно решить, выбрав пыж-контейнер подходящего размера.

Если Вы используете бумажные гильзы, то все приведенное выше может быть причиной, но чаще всего снаряженные бумажные гильзы вздуваются из-за впитанной влаги. Единственный способ решения данной проблемы — просушить гильзы до снаряжения. **Заряженные бумажные гильзы сушить запрещено.** Чтобы просушить пустые бумажные гильзы, достаточно положить их в духовку с температурой 200°C на 30 минут. И даже не пытайтесь снаряжать бумажные гильзы в жаркую влажную погоду.

Гильза очень туго входит в ствол и также туго из него выходит. Это связано с плохой обжимкой латунного донца гильзы. Способы решения:

- Во время обжимки проверьте, опускается ли обжимное кольцо до нижней кромки гильзы.
- Замените обжимное кольцо, если оно износилось.
- Проверьте, не забился ли патронник грязью или ржавчиной.

Если гильза не входит в трубку магазина помпового или автоматического ружья, причины могут быть следующие:

- Чрезмерная обжимка. Во время частой обжимки гильз, которые использовались в ружьях с большим патронником, материал обычно сминается ближе к кромке гильзы, что приводит к увеличению размера гильзы.

- Обжимное кольцо слишком низко отрегулировано в месте выпрямления кромки гильзы, что приводит к увеличению размера.

Гильза вздувается над латунным основанием:

Если гильза вздувается над латунным основанием, это обычно вызвано переполнением гильзы. Способы решения:

- использовать корпус гильзы с большей вместимостью;
- использовать более короткий пыж-контейнер;
- засыпать меньше дроби;
- использовать более плотный порох;
- прикладывайте большее давления при установке пыж-контейнера (40# обычно достаточно).

Вздутие гильзы может быть также вызвано слишком низкой регулировкой кулачкового механизма или пробойника (способ решения смотрите в разделе инструкции «Регулировка станка», инструкция №5).

Некачественная обжимка звездочкой

- После обжимки в звездочке осталось отверстие – смотрите в данной инструкции раздел о регулировке матрицы для обжимки гильз звездочкой;
- Звездочка не сложилась или сложилась неправильно – необходимо правильно выбрать насадку на 6 или 8 лепестков;
- Несимметричный стык лепестков звездочки (лепестки закручены) – причина в том, что кулачковый механизм отрегулирован слишком низко. Способ решения смотрите в разделе инструкции о регулировке кулачкового механизма, инструкция №5.

Дробь долго/плохо засыпается в гильзу (измеряете рейки во время засыпки дроби)

Это может быть связано со следующими причинами:

- Дробь большого размера (больше #6).
- Изношены муфты в мерке.
- Засыпается дробь, бывшая в употреблении (с дробью попадают камни, отсутствует графитовая смазка).

При использовании дроби большого размера лучше снять муфту из отверстия для засыпки дроби. Это должно помочь решить проблему. Обычно хорошо помогает плавная работа с меркой. Передвигайте мерку плавно и если почувствовали сопротивление, передвиньте ее назад, затем снова плавно вперед.

Дробь застревает в трубках и не падает в гильзу

Это обычно раздражает, особенно если Вы снаряжаете патроны небольшого калибра. Причина: небольшой диаметр трубки и использование тяжелой дроби. Лучший способ избежать этого — поднять рукоятку станка так, чтобы зарядная трубка чуть-чуть заходила в гильзу, и передвигать мерку очень медленно, так чтобы дробь падала по одной, а не вся одновременно.

Порох сыпется из мерки

Это обычно происходит при использовании пороха Winchester из-за того, что не установлена латунная шайба. Установите шайбу по инструкции (рисунок 6, стр. 5).

Данная шайба устанавливается под муфтой гладкой стороной вниз.

Стальная дробь

Данный станок может снаряжать патроны стальной дробью.

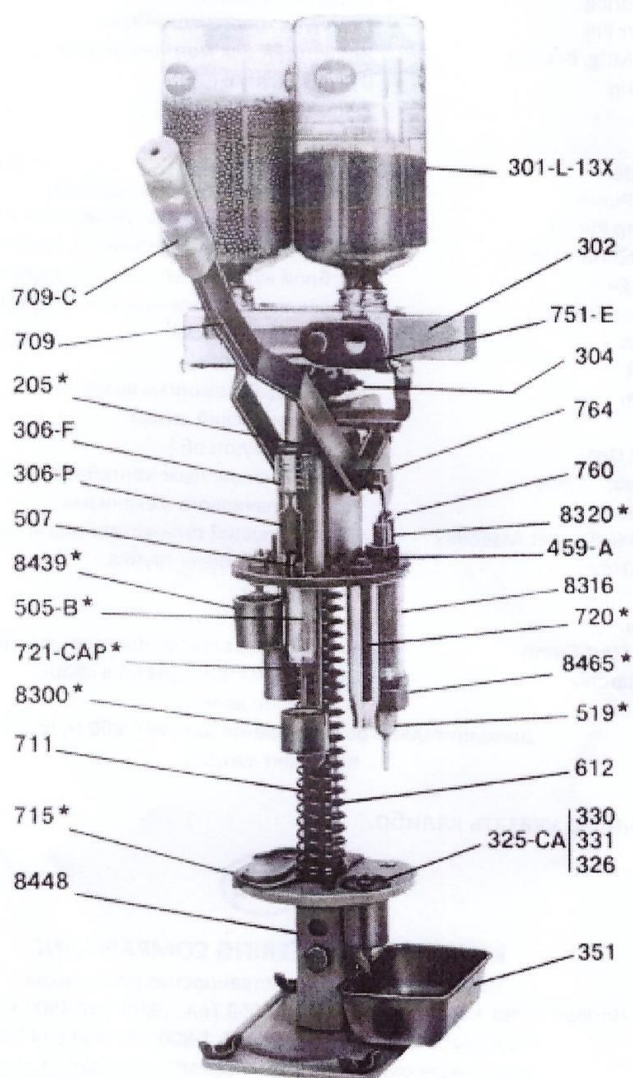
Запрещено просто заменять свинцовую дробь на стальную.

Для снаряжения патронов стальной дробью станок необходимо модифицировать при помощи комплекта #8433.

При снаряжении патронов стальной дробью использовать компоненты, разработанные для свинцовой дроби, запрещено.

Не используйте мерки, разработанные для снаряжения патронов свинцовой дробью. Для стальной дроби необходима специальная мерка.

Спецификация деталей / Каталог запасных частей для станка MEC 600 Jr. Mark 5



№ детали	Описание детали (англ.яз)	Описание детали (русс.яз)
205*	Drop Tube	Зарядная трубка
301L-13x	Container W/Cap	Контейнер с крышкой-заглушкой
302	Charging Bar	Мерка
304CA	Measure W/Bar & Containers	Мерка с планкой и контейнерами
304 D	Measure Pivot Screw	Винт-ось для наклона мерки
304 G	Grommet	Муфта
304 J	Measure Stop Nut	Стопорная гайка мерки
306 F	Pressure Ind. Face	Наружная часть индикатора давления
306 P	Pointer	Указатель
306 T	Pressure Spring	Нажимная пружина
309 E	Stop Nut	Стопорная гайка
325CA	Primer Seating Assembly	Матрица для установки капсюля в сборе
330	Spring	Пружина
331	Spring Pad	Площадка для установки капсюля / опоры пружины
351	Primer Catcher	Поддон для капсюлей
459A	Lock Nut	Стопорная гайка
505B*	Rammer Tube	Зарядная трубка
507	Adjusting Clamp	Регулировочный хомут
507A	Screw	Винт
507B	Hex Wrench	Торцевой шестигранный ключ
519*	Deprime Punch	Пробойник декапсюлятора
610	LH & RH Link PR	Левосторонний и правосторонний соединительный профиль
612	Column Spring	Пружина колонны станка
613D	Cam Roller Pin	Ось кулачкового механизма
704C	Measure Mt'g. Bracket	Кронштейн для монтажа мерки
709C	Handle Grip	Ручка рукоятки
709	Handle	Рукоятка
711	Column	Колонна
715*	Shell Holder	Гнездо для гильзы
720*	Reprime Punch	Матрица для установки капсюля
721B*	Cam Crimp Punch	Матрица для обжимки звездочкой с кулачковым механизмом
721CAP*	Cam Crimp Housing	Корпус матрицы для обжимки звездочкой
723	Crimp Di Cam	Двойной кулачковый механизм для обжимки звездочкой
751D	Wad Guide Spring	Направляющая пыж-контейнер пружина
751E	Pro-Check	Планка «Pro-Check»
760	Eject Bolt	Возвратный болт
764	Eject Cam	Кулачковый механизм возврата
8096	Roll Pin	Цилиндрический штифт
8098CA	Measure Only	Мерка (без доп.об.)
8300*	Wad Guide Fingers	Направляющие пыж-контейнер пальцы
8312	Cam Roller	Ролик кулачкового механизма
8313	Wad Guide Bracket Assembly	Направляющий пыж-контейнер кронштейн в сборе
8316	Support Tube	Поддерживающая трубка
8319	Turret Frame	Рама стойки
8320*	K.O. Bushing	Выбивающая втулка
8439*	Spindex Start Crimp	Матрица начальной обжимки звездочкой
8448	Base Assembly	Основание станка (база) в сборе
8465*	Resize Ring	Обжимное кольцо
Дополнительно оборудование для MEC 600 Jr. Mark 5		
8452*-10-12-16-20-28-410	Die Set	Комплект матриц

* — при заказе необходимо указать калибр.



MAYVILLE ENGINEERING COMPANY, INC.

Компания является собственностью работников

800 North Horicon Street • Mayville, Wisconsin 53050 Тел.: (920) 387-4500 • Факс: (920) 387-5802

Отдел работы с клиентами MEC: 1-800-797-4MEC (4632)

www.mecreloaders.com Email: sales@mecreloaders.com

©1997 Mayville Engineering Co., Inc.